USER MANUAL
Remontage et changement d'outillage
Set-up & tooling changeover



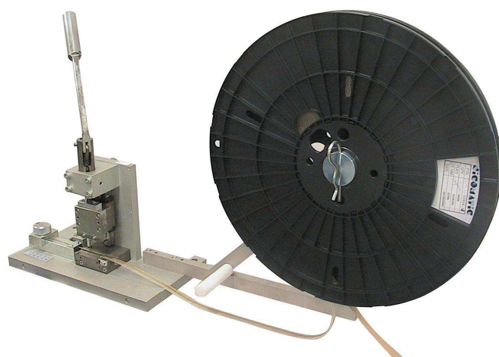
173, RUE DES FOUGERES
ZONE INDUSTRIELLE LES BRACOTS
74890 BONS EN CHABLAIS
France
TEL 33 (0)4 50 36 13 85
FAX 33 (0)4 50 36 11 33
WEB : www.nicomatic.com

MANUAL CRIMPING PRESS
PRESSE DE SERTISSAGE MANUELLE

CRIMPFLEX®

TYPE :
10025 – MO
10025 – MO-F
10025 – MO-M
10025 – SP

Edition Décembre 2004 – version 1



Rep:	Désignation
1	Support bobine
2	Renfort
3	Axe Delrin

1. Reel support
2. Support bar
3. Delrin axis

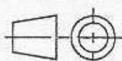
Remontage de l'ensemble support bobine
1° Revisser le support bobine
2° Revisser l'axe en Delrin sur le renfort

REEL SUPPORT ASSEMBLY
1. Attach the reel support with bolt
2. Screw the Delrin axis on the support bar

NiCOMATiC
Z.I. Les Bracots
F-74890 Bons-en-Chablais
Tel. : +33 (0)4.50.36.13.85
Fax : +33 (0)4.50.36.11.33

Ind	Date	Modification	Drawn	Checked	Approved
	08/09/04		CMg	DZ	JL.C

Désignation : Remontage de l'ensemble support bobine
Designation :



Echelle/Scale 2.5:10

Tolérance générale / *General tolerance*

Repertoire / *Folder* X:\RetD\06 Crimpflex\0607A\0607A652A

Réf. catalogue / *Catalogue Reference*

N° Plan / *Drawing N°* **0607a652A**

Page 1/1 A4

HANDLE SET ASSEMBLY

- From "as delivered"
1. withdraw the short pin from the handle
2. withdraw the long pin from the body

- to "set-up status
1. Position the small link
2. Put back the short pin through the handle and the small link
3. Put back the long pin through the body and the handle

Rep:	Désignation
1	Levier
2	Goupille longue
3	Goupille courte
4	Biellette
5	Corps

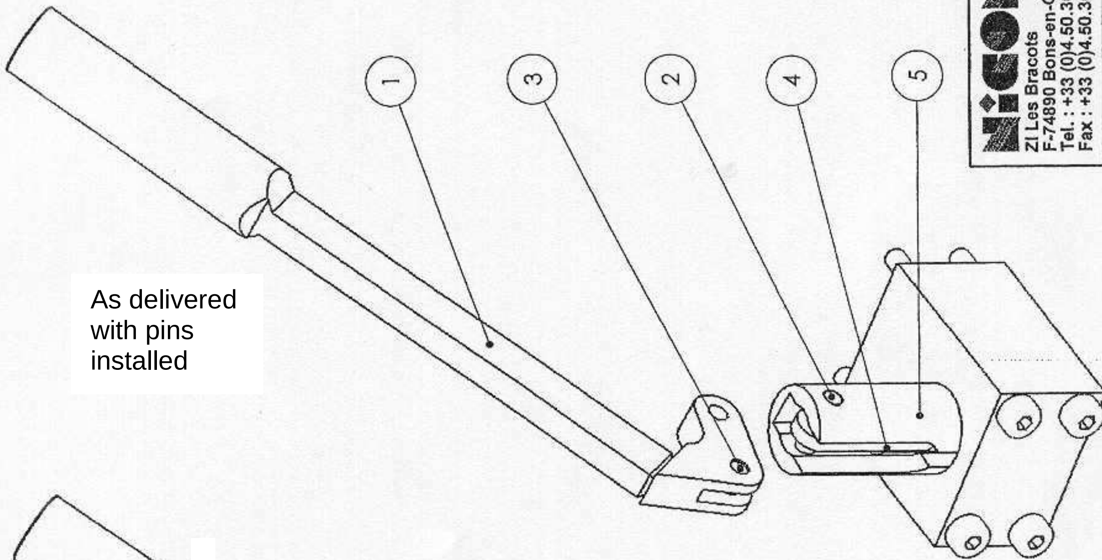
1. Handle
2. Long pin
3. Short pin
4. Small link
5. Body

De l'état de livraison
1° Retirer la goupille courte du levier
2° Retirer la goupille longue du corps

Passer à l'état de remontage
1° Positionner la biellette
2° Remettre la goupille courte à travers le levier et la biellette
3° Remettre la goupille longue à travers le corps et le levier

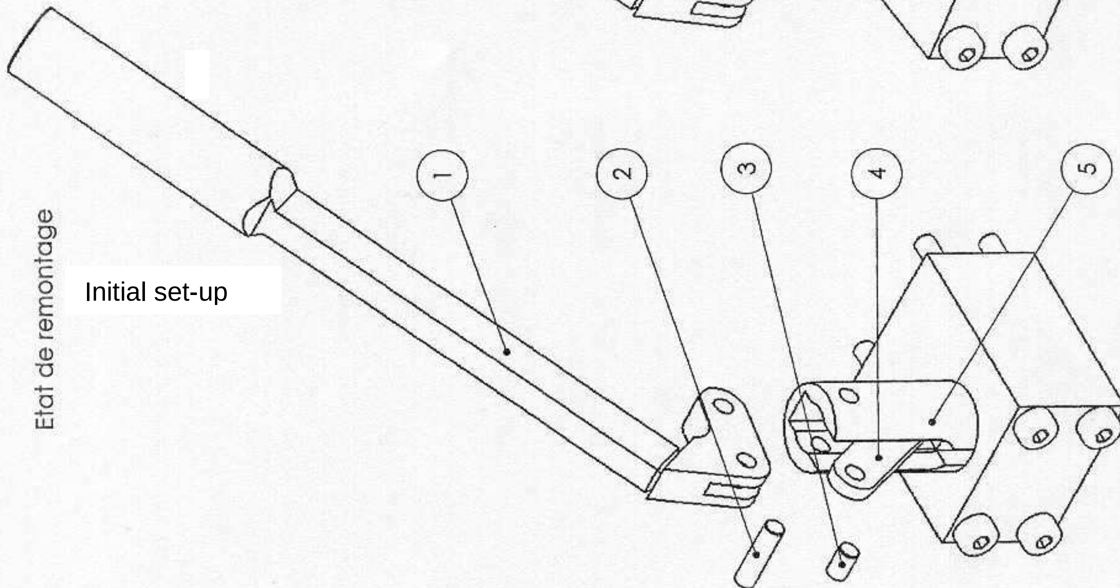
Etat de livraison

As delivered with pins installed



Etat de remontage

Initial set-up



NICOMATIC
ZI Les Bracots
F-74890 Bons-en-Chablais
Tel. : +33 (0)4.50.36.13.85
Fax : +33 (0)4.50.36.11.33

Désignation : Remontage de l'ensemble poignée
Designation :

Réf. Catalogue / *Catalogue Reference*

Ind	Date	Modification	Drawn	Checked	Approved
	08/09/04		CMg	DZ	JL.C

Echelle/Scale 2.5:5 | Tolérance générale / *General tolerance*

Repertoire / *Folder* X:\RetD\06 Crimpflex\0607A\0607A651A

N° Plan / *Drawing N°* **0607a651A**

Page 1/1 | A3

1. Table
2. Reel support assembly
3. Base
4. Table support
5. Adjustable stop
6. Pin 6x20

Rep:	Désignation
1	Table
2	Ensemble support bobine
3	Plaque de base
4	Support de table
5	Butée réglable
6	Goupille 6x20

Remontage de l'ensemble
1° Revisser la table sur le support table
2° Revisser l'ensemble support bobine sur la plaque de base en le positionnant avec les deux goupilles
3° Retourner la butée réglable pour pouvoir régler le nombre de points

1. Screw the table on the table support

2. Position the reel support assembly according to the pins on the base and screw it

3. Turn the adjustable stop inside out and select the required number of contacts

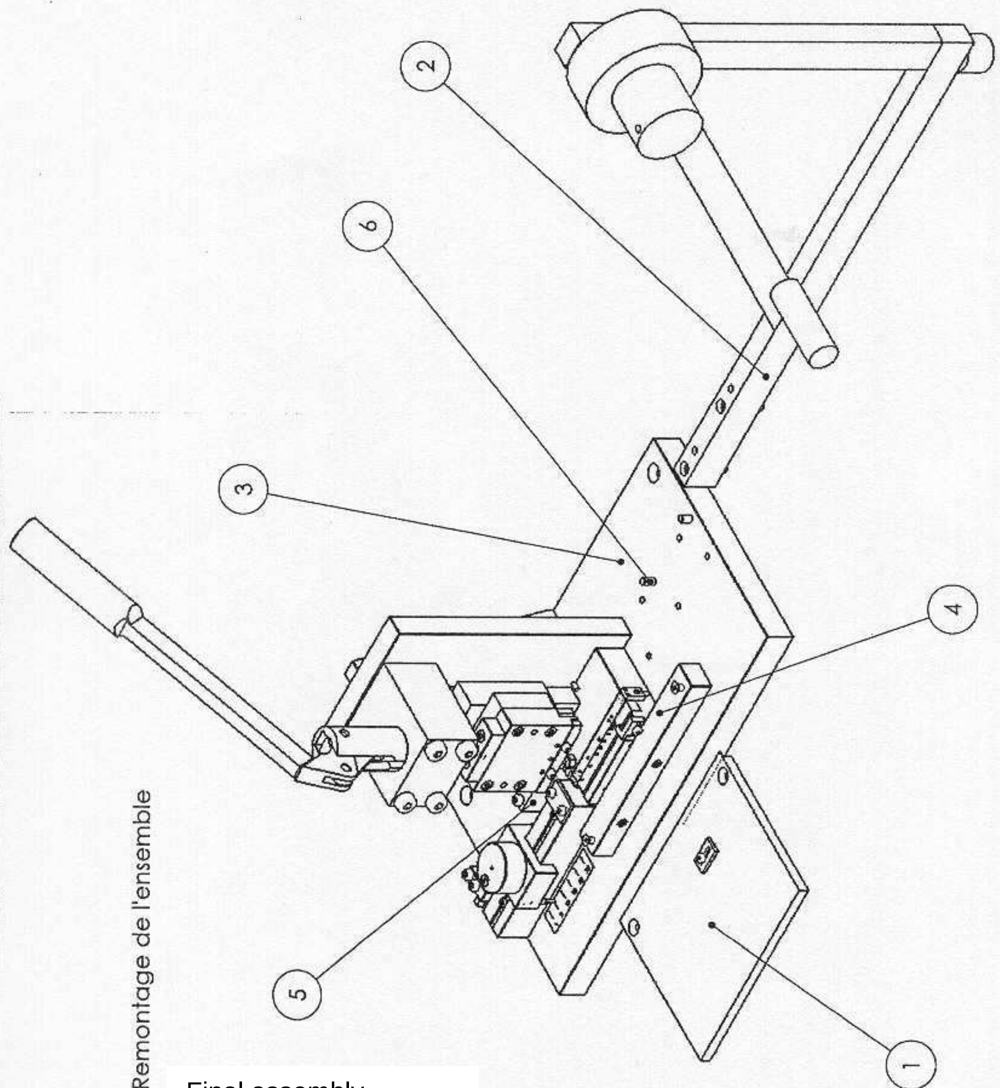


ZI Les Bracots
F-74890 Bons-en-Chablais
Tel. : +33 (0)4.50.36.13.85
Fax : +33 (0)4.50.36.11.33

Désignation : Remontage de l'ensemble machine
Designation :

Ind.	Date	Modification	Drawn	Checked	Approved
	08/09/04		CMg	DZ	JLC

Echelle/Scale 2.5:10
Tolérance générale / *General tolerance*
Repertoire / *Folder* X:\RetD\06 Crimpflex\0607A\0607A650A
Réf. Catalogue / *Catalogue Reference*
N° Plan / *Drawing N°* 0607a650A
Page 1/1
A3



Remontage de l'ensemble

Final assembly

1. Upper female die
2. Lower female die
3. Female contact advance
4. Lower male die
5. Male contact advance
6. Upper male die
7. Table
8. Table support

Rep:	Désignation
1	Matrice femelle
2	Embase femelle
3	Avance contacts femelle
4	Embase mâle
5	Avance contacts mâle
6	Matrice mâle
7	Table
8	Support table

Changement d'outillage
1° Retirer la table
2° Retirer le support de table
3° Retirer l'embase mâle ou femelle (2vis)
4° Remettre l'embase mâle ou femelle
5° Retirer la matrice mâle ou femelle (4vis)
6° Remettre la matrice mâle ou femelle
7° Remettre le support de table
8° Remettre la table
9° Retirer l'avance contacts mâle ou femelle
10° Remettre l'avance contacts mâle ou femelle

TOOLING CHANGEOVER
1. Remove the table 2. Remove the table support 3. Remove the male lower die
4. Assemble the female lower die 5. Remove the male upper die
6. Assemble the female upper die 7. Replace the table support
8. Replace the table 9. Remove the male or female contact advance
10. Replace the male or female contact advance



NICOMATIC
ZI Les Bracots
F-74890 Bons-en-Chablais
Tel. : +33 (0)4.50.36.13.85
Fax : +33 (0)4.50.36.11.33

Désignation : Changement d'outillage
Designation :
Réf. Catalogue / Catalogue Reference

Ind.	Date	Modification	Drawn	Checked	Approved
	08/09/04		CMg	DZ	JLC

Echelle/Scale 2.5:10
Tolérance générale / General tolerance
Repertoire / Folder X:\RetD\06 Crimpflex\0607A\0607A653A
N° Plan / Drawing N° 0607a653A
Page 1/1 A3

Female tooling
Outillage femelle

Press with male tooling
Machine avec outillage mâle

Tooling changeover
Changement d'outillage